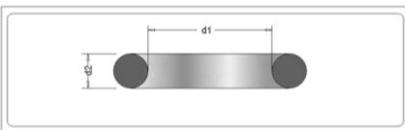
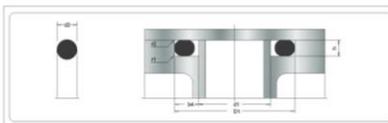


Werkstoffe :	Temperatur (t) Celsius
NBR	-30 - 100
FPM	-20 - 200
EPDM	-40 – 140 (vernetzungsabhängig)
MVQ	-50 - 200
AU	-30 - 100
CR	-40 - 110
Moosgummi	Beimischung

Querschnittsdimensionen von Rundschnüren:



Einbauraum statisch (Beispiel):



Rundschnur

Beschreibung:

Rundschnüre sind endliche Stränge aus extrudierten Werkstoffen. Sie besitzen einen kreisrunden Querschnitt (wie ein O-Ring). Rundschnüre können sowohl radial als auch axial dichtend eingebaut werden. Die Dichtwirkung wird durch Deformation des Querschnittes im Einbauraum erreicht. Rundschnüre werden vorwiegend statisch eingesetzt.

Merkmale:

- Innendurchmesser quasi frei wählbar
- Hohe Temperaturbeständigkeit in Abhängigkeit vom gewählten Werkstoff
- Sehr kurze Lieferzeiten
- Keine zusätzlichen Kosten für Sonderabmessungen
- Wirtschaftliche Alternative
- Verminderte Elastizität an der Stoßstelle durch geringfügig höhere Härte
- Sehr großer Abmessungsbereich
- Einfache Montage

Wo werden Rundschnüre eingesetzt?

Rundschnüre werden häufig als Dichtung von Behältern und Rohren mit großen Abmessungen verwendet. Gleichzeitig für Reparatureinsätze vor Ort, indem sie auf Passung zugeschnitten werden. Sie sind auch Ausgangsmaterial für Rundschnurringe und können entweder stoßverklebt oder stoßvulkanisiert werden.

Dimensionierung und Auswahl von Rundschnüren

Für eine optimale Dichtwirkung sind Rundschnüre mit einer möglichst großen Schnurstärke zu wählen. Der Härtegrad des Werkstoffes ist abhängig vom Mediendruck, der Anwendung (statisch oder dynamisch), den Spaltbreiten und der Güte der Oberflächen der zu verbindenden Teile. Im Einbauraum ist auf korrekte Nutfüllung, Verpressung, Dehnung bzw. Stauchung zu achten.

Einbauräume

Einbauräume für Rundschnüre sind sorgfältig und präzise zu bearbeiten. Jede Art von Unebenheit, durch Kerben, Kratzer sowie Grate ist zu vermeiden. Die Nutabmessungen sind Abhängig von der Schnurstärke der Rundschnur und dem jeweiligen Anwendungsfall. Korrekte Werkstoffwahl, konstruktiv richtige Auslegung sowie präzise Ausführung des Einbauraumes, sind für eine korrekte, dichte Funktion nötig.

Montageempfehlungen

Um Undichtigkeiten zu vermeiden muss jede Beschädigung der Rundschnur bei der Montage vermieden werden:

- Alle verwendeten Montagewerkzeuge, z.B. Spreizdorn und -hülsen müssen aus weichem Material bestehen und keine scharfen Kanten aufweisen.
- Rundschnüre dürfen nicht bis an ihre Dehnungsgrenze aufgeweitet werden
- Elastomere werden durch Erwärmen in heißem Wasser oder Öl bei ca. 80 Grad Celsius geschmeidiger, dadurch kann die Rundschnur leichter für die Montage gedehnt werden.
- Alle Partikel wie Staub, Schmutz, Späne, Metallreste etc. müssen vorher gründlich entfernt werden.
- Alle Kanten müssen frei von Graten sein. Schrägen und Radien müssen übergangsfrei angebracht werden.
- Rundschnur und Montageoberflächen sind mit einem geeigneten Fett zu versehen
- Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sind mit einer Montagehülse abzudecken.
- Zur Vermeidung von Verdrillung sollte die Rundschnur nicht über die Montageoberfläche gerollt werden.

Standardwerkstoffe (siehe Tabelle)

Die von uns genannten Parameter, Werkstoffempfehlungen und Einbauvorschläge basieren auf Erfahrungswerten. Es bedarf zu ihrer Anwendung in jedem Fall praktischer Versuche im Betrieb des Kunden. Aufgrund der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten unserer Waren können wir im Einzelfall keine Gewähr für die Richtigkeit unserer Empfehlungen übernehmen. Stand: 16.03.2017